

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED
BUT NOT IN COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



10/031196

REC'D 17 AUG 2000	
WIPO	PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

DE 00/02172

E 4

Aktenzeichen:

199 33 239.8

Anmeldetag:

15. Juli 1999

Anmelder/Inhaber:

Siemens AG, München/DE

Bezeichnung:Verfahren und Einrichtung zum Walzen eines Metall-
bandes mittels eines Dressiergerüsts**IPC:**

B 21 B 37/46

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 01. August 2000

Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

Im Auftrag

Weihmayr

Beschreibung

Verfahren und Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes mittels eines Dressiergerüsts

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren bzw. eine Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes mittels eines Dressiergerüsts, wobei das Metallband durch das Walzen in dem Dressiergerüst in seiner Dicke reduziert wird. Das Dressieren von Stahl mittels eines Dressiergerüsts dient in erster Regel dem Ziel, dem Stahl durch eine geringe Dickenreduktion bestimmte Eigenschaften einzuwalzen. Für das Dressieren kommen insbesondere Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen nach DIN EN 10130 und DIN EN 10131, warmgewalztes Metallband nach DIN EN 10051, Vormaterial für die elektrolytische Bandveredelung (DIN 17163-Elektrolytisch verzinktes kaltgewalztes Band und Blech), höherfeste Stähle und phosphorlegierte Stähle mit und ohne Bake-hardening-Effekten nach SEW 093 und SEW 094, weiche mikrolegierte Stähle nach SEW 095, verzinktes Band (nach DIN EN 10142), Elektroblech aus unlegierten und legierten Stählen, nichtkornorientiert, nicht schlußgeglüht nach DIN 46400 Teil 2 und 4 und kaltgewalztes Breitband aus nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen nach DIN 59381 und 59382 in Frage.

Das Dressieren von weichen Stählen (Stahlbändern) zu Kaltumformungen wird insbesondere mit dem Ziel durchgeführt, die ausgeprägte Streckgrenze des Stahlbandes zu beseitigen, die Planheit des Stahlbandes zu verbessern und eine definierte Rauheit der Bandoberfläche einzustellen.

Es ist Aufgabe der Erfindung, die Qualitätsparameter von Stählen bzw. Stahlbändern wie etwa die Streckgrenze, die Planheit oder die Rauheit des Stahlbandes durch Dressieren weiter zu verbessern.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Verfahren bzw. eine Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes mittels eines Dressiergerüsts gemäß Anspruch 1 bzw. Anspruch 9 gelöst. Dabei wird das Metallband durch Walzen im Dressiergerüst in seiner Dicke reduziert, wobei die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst unabhängig vom Zug im Metallband eingestellt werden. Auf diese Weise ist es möglich, die gewünschte Dickenreduktion besonders präzise einzustellen, so daß Metall- bzw. Stahlband von besonders hoher Qualität entsteht. Dieses erfindungsgemäße Verfahren ist derart präzise, daß es auch möglich ist, bei einem Stahl die Streckgrenze zu reduzieren, bei dem eine signifikante Reduktion der Streckgrenze nur bei einer Dickenreduktion in einem sehr engen Bereich, z.B. zwischen 0,475 und 0,525 %, möglich ist. Entsprechend wird die Erfindung besonders vorteilhaft bei Metallbändern eingesetzt, die in ihrer Dicke zwischen 0,1 % bis 5 %, vorteilhafterweise zwischen 0,1 % bis 1 %, reduziert werden.

In vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung werden die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst im Verhältnis der gewünschten Dicke des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst zur Dicke des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst eingestellt. Die Dickenreduktion wird dabei üblicherweise als Verlängerung des Metallbandes oder Streckgrad angegeben. D. h. in vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung werden die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst im Verhältnis der Länge des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und der gewünschten Länge des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst eingestellt.

In weiterhin vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung sind ein Bandeinflaufgeschwindigkeits-Einsteller zur Einstellung

der Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und ein Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einsteller zur Einstellung der Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst sowie ein Regler zur Regelung des Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einstellers und ein Regler zur Regelung des Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einstellers vorgesehen, wobei dem Regler des Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einstellers ein Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und dem Regler des Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einstellers ein Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst zugeführt wird, und wobei der Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und der Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst im Verhältnis der gewünschten Dicke des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst zur Dicke des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst eingestellt werden. Gleichwirkend ist es den Sollwert für Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und den Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst im Verhältnis der Länge des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und der gewünschten Länge des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst einzustellen.

In weiterhin vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird der Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst in Abhängigkeit von einem Meßwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in

das Dressiergerüst und von einem Meßwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst korrigiert.

In weiterhin vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird der Sollwert für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst in Abhängigkeit von einem zeitlichen Mittelwert von Meßwerten für die Geschwindigkeit des

Metallbandes bei Einlauf in das Dressiergerüst und von einem zeitlichen Mittelwert von Meßwerten für die Geschwindigkeit des Metallbandes bei Auslauf aus dem Dressiergerüst korrigiert.

5

In besonders vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird der Walzspalt in dem Dressiergerüst in Abhängigkeit vom Zug im Metallband vor dem Dressiergerüst und in Abhängigkeit vom Zug im Metallband hinter dem Dressiergerüst eingestellt.

10

Weitere Vorteile und erfinderische Einzelheiten ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung von Ausführungsbeispielen. Im einzelnen zeigen

- 15 FIG 1 eine bekannte Regelung für ein Dressiergerüst,
- FIG 2 ein Ausführungsbeispiel für eine erfindungsgemäße Regelung für ein Dressiergerüst,
- FIG 3 ein besonders vorteilhaftes Ausführungsbeispiel für eine Regelung für ein Dressiergerüst.

20

FIG 1 zeigt eine bekannte Regelung für ein Dressiergerüst 7 zum Dressieren eines Metallbandes 1. Das Dressiergerüst 7 weist zwei Arbeitswalzen 10 und 11 sowie zwei Stützwalzen 8 und 9 auf. Das Metallband 1 läuft in Richtung des Pfeils 6 durch das Dressiergerüst 7. Vor dem Dressiergerüst 7 ist ein Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einsteller, angedeutet durch die Rollen 2 und 3, vorgesehen. Hinter dem Dressiergerüst 7 ist ein Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einsteller, angedeutet durch die Rollen 4 und 5, vorgesehen. Im vorliegenden Ausführungs-

-
- 30 beispiel sind der Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einsteller und der Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einsteller als Bridle ausgeführt. Sie können jedoch auch als Leveller, S-Rollen oder Haspel ausgeführt werden. Mittels der Rollen 2 und 3 wird dem Metallband 1 vor dem Dressiergerüst 7 eine Geschwindigkeit
 - 35 v_1 , eingeprägt. Dem Metallband 1 wird hinter dem Dressiergerüst 7 eine Geschwindigkeit v_0 durch die Rollen 4 und 5 eingeprägt. Zur Einstellung der Geschwindigkeit v_0 des Metall-

bandes 1 hinter dem Dressiergerüst 7 ist ein Regler 21 vorgesehen, dem ein Sollwert v^* zugeführt wird. Der Regler 21 regelt die Rollen 4 und 5 derart, daß die Geschwindigkeit v_0 des Metallbandes 1 bei Auslauf aus dem Dressiergerüst 7 einer gewünschten Sollgeschwindigkeit v^* entspricht.

Vor und hinter dem Dressiergerüst 7 sind Zugmeßrollen 12 und 13 vorgesehen, die den Zug τ_i des Metallbandes 1 vor dem Dressiergerüst 7 und den Zug τ_0 im Metallband 1 hinter dem Dressiergerüst 7 messen. Die Werte τ_i und τ_0 sind zusammen mit ihren entsprechenden vorgegebenen Sollwerten τ_i^* und τ_0^* sowie einem Sollwert v_w für die Geschwindigkeit v_w des Dressiergerüsts 7 Eingangsgrößen in einen Zugregler 14. Der Zugregler 14 regelt die Geschwindigkeit v_w des Dressiergerüsts 7. Zudem gibt der Zugregler 14 einen zugabhängigen Korrekturwert k_r aus.

Die Zugmeßrollen 12 und 13 weisen in beispielhafter Ausgestaltung der Erfindung zudem nicht gezeigte Inkrementalgeber auf, die die Drehung der Zugmeßrollen 12 und 13 messen. Aus diesen Meßwerten wird ein Bandlängungswert e gebildet, wobei gilt:

$$e = \frac{v_{0,m} - v_{i,m}}{v_{i,m}}$$

Dabei ist $v_{0,m}$ die durch den Inkrementalgeber der Zugmeßrolle 13 gemessene Geschwindigkeit des Metallbandes 1 hinter dem Dressiergerüst 7 und $v_{i,m}$ die mittels des Inkrementalgebers der Zugmeßrolle 12 gemessene Geschwindigkeit des Metallbandes 1 vor dem Dressiergerüst 7. Dem Regler 20 wird als Sollwert für die Geschwindigkeit ein Wert $v^*(1-e)$ zugeführt, der zuvor mit dem Zugkorrekturwert k_r addiert wird.

Es ist zudem vorgesehen, die Walzkraft im Dressiergerüst 7 mittels eines Reglers 15 auf einen vorgegebenen Sollwert F_w^* einzustellen.

Aus Gründen der Übersichtlichkeit sind die Rückführungen für die Regler 15, 20 und 21 nicht dargestellt.

FIG 2 zeigt eine beispielhafte Ausgestaltung der Erfindung.

5 Dabei ist vorgesehen, daß die Geschwindigkeit v_i des Metallbandes 1 bei Einlauf in das Dressiergerüst 7 unabhängig vom Zug im Metallband 1 eingestellt wird. In besonders vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird dabei die Geschwindigkeit v_i des Metallbandes 1 bei Einlauf in das Dressiergerüst 7 auf einen Sollwert $v^*(1-E^*)$ eingestellt. Dabei ist E^* der Sollwert für die Verlängerung e Metallbandes 1.

15 Anstelle des Zugreglers 14 in FIG 1 ist ein Zugbeobachter 22 vorgesehen. Der Zugbeobachter - vorteilhaft als Zugregler mit vorgeschaltetem Todband ausgeführt - gibt anstelle eines zugespezifischen Korrekturwertes k_z einen Zusatzsollwert dF_w für die Walzkraft aus, wenn der Bandzug an die Grenze seines Stellbereiches stößt. Die Walzkraft bleibt dabei weitestgehend konstant.

20

FIG 3 zeigt eine vorteilhafte beispielhafte Ausgestaltung der Erfindung. Dazu ist das Ausführungsbeispiel gemäß FIG 2 um einen Dickenkorrekturregler 25 ergänzt. Der Dickenkorrekturregler 25 ermittelt einen Korrekturwert k_E , der dem Regler 20 zugeführt wird und mittels dessen z.B. der Sollwert $v^*(1-E^*)$ korrigiert wird.

Der Dickenregler 25 ermittelt den Korrekturwert k_E derart, daß der zeitliche Mittelwert \bar{e} des Bandlängungswertes e einem der Sollwerte der Dickenreduktion E^* entspricht. Der

30 zeitliche Mittelwert \bar{e} des Bandlängungswertes e wird mittels des Funktionsblockes 26 gemäß

$$\bar{e} = \frac{\bar{V}_{o,m} - \bar{V}_{i,m}}{\bar{V}_{i,m}}$$

gebildet. Dabei ist $\bar{v}_{o,m}$ der zeitliche Mittelwert des Wertes $v_{o,m}$, d.h. der zeitliche Mittelwert der durch den Inkrementalgeber der Zugmeßrolle 13 gemessenen Geschwindigkeit des Metallbandes 1 hinter dem Dressiergerüst 7, und $\bar{v}_{i,m}$ der zeitliche Mittelwert des Wertes $v_{i,m}$, d.h. der zeitliche Mittelwert der durch den Inkrementalgeber der Zugmeßrolle 13 gemessenen Geschwindigkeit des Metallbandes 1 vor dem Dressiergerüst 7. Zur Bildung von $\bar{v}_{o,m}$ und $\bar{v}_{i,m}$ sind die Mittelwertbildner 27 und 28 vorgesehen.

10



Patentansprüche

1. Verfahren zum Walzen eines Metallbandes (1) mittels eines Dressiergerüsts (7), wobei das Metallband (1) durch das Walzen in dem Dressiergerüst (7) in seiner Dicke reduziert wird,
5 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und die Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) unab-
10 hängig vom Zug im Metallband (1) eingestellt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß das Metallband (1) in seiner Dicke zwischen 0,1 % bis 5 %
15 reduziert wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß das Metallband (1) in seiner Dicke zwischen 0,1 % bis 1 %
20 reduziert wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und die Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) im Verhältnis $(1-E^*)$ der gewünschten Dicke des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) zur Dicke des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) eingestellt
30 werden.

5. Verfahren nach Anspruch 1, 2, 3 oder 4, wobei ein Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einsteller zur Einstellung der Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das
35 Dressiergerüst (7) und ein Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einsteller zur Einstellung der Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) sowie

ein Regler (20) zur Regelung des Bandeinlaufgeschwindigkeits-Einstellers und ein Regler (21) zur Regelung des Bandauslaufgeschwindigkeits-Einstellers vorgesehen sind, wobei dem Regler (20) des Bandeinlaufgeschwindigkeits-Einstellers ein Sollwert für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und dem Regler (21) des Bandauslaufgeschwindigkeits-Einstellers ein Sollwert für die Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) zugeführt wird,

10 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß der Sollwert ($v^*(1-E^*)$) für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und der Sollwert (v^*) für die Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) im Verhältnis

15 $(1-E^*)$ der gewünschten Dicke des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) zur Dicke des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) eingestellt werden.

6. Verfahren nach Anspruch 1, 2, 3, 4 oder 5,

20 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß der Sollwert ($v^*(1-E^*)$) für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) in Abhängigkeit von einem Meßwert ($v_{i,m}$) für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und von einem Meßwert ($v_{o,m}$) für die Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) korrigiert wird.

7. Verfahren nach Anspruch 1, 2, 3, 4, 5 oder 6,

30 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß der Sollwert ($v^*(1-E^*)$) für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) in Abhängigkeit von einem zeitlichen Mittelwert $\left(\bar{v}_{i,m}\right)$ von Meßwerten ($v_{i,m}$) für die Geschwindigkeit (v_i) des Metallbandes (1)

35 bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und von einem zeitlichen Mittelwert $\left(\bar{v}_{o,m}\right)$ von Meßwerten ($v_{o,m}$) für die Geschwin-

digkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) korrigiert wird.

8. Verfahren nach Anspruch 1, 2, 3, 4, 5, 6 oder 7,

5 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,
daß der Walzspalt in dem Dressiergerüst (7) in Abhängigkeit vom Zug im Metallband (1) vor dem Dressiergerüst (7) und in Abhängigkeit vom Zug im Metallband (1) hinter dem Dressiergerüst (7) eingestellt wird.

10

9. Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes (1) mit einem Dressiergerüst (7) gemäß einem Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei das Metallband (1) durch das Walzen in dem Dressiergerüst (7) in seiner Dicke reduziert

15

wird,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t,

daß die Einrichtung zum Walzen des Metallbandes (1) einen Bandeinlaufsgeschwindigkeits-Einsteller zur vom Zug im Metallband (1) unabhängigen Einstellung der Geschwindigkeit

20

(v_i) des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und einen Bandauslaufsgeschwindigkeits-Einsteller zur vom Zug im Metallband (1) unabhängigen Einstellung der Geschwindigkeit (v_o) des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) aufweist. .

Zusammenfassung

Verfahren und Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes mittels eines Dressiergerüsts

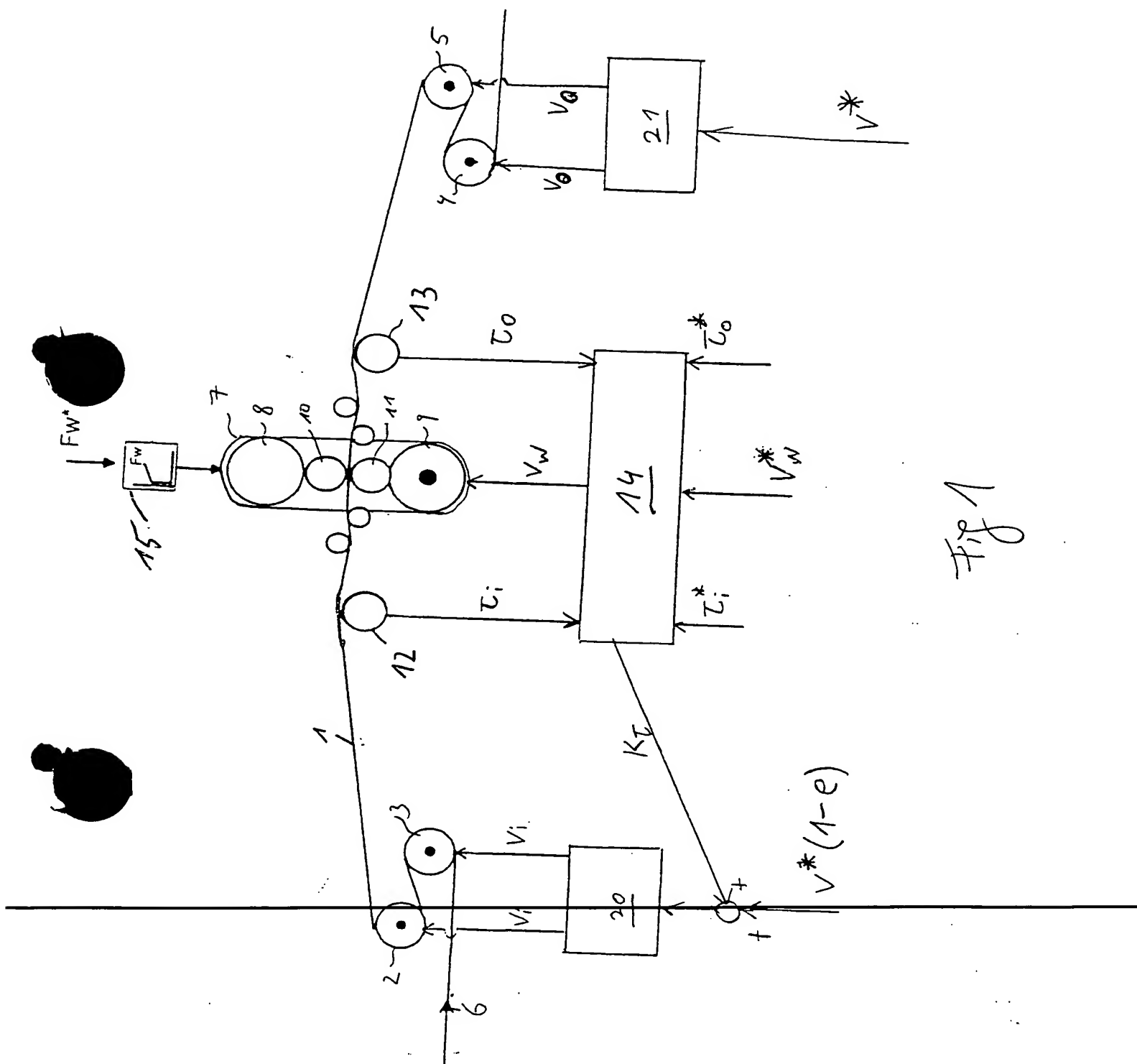
5

Verfahren und Einrichtung zum Walzen eines Metallbandes mittels eines Dressiergerüsts (7), wobei das Metallband (1) durch das Walzen in dem Dressiergerüst (7) in seiner Dicke reduziert wird, und wobei die Geschwindigkeit des Metallbandes (1) bei Einlauf in das Dressiergerüst (7) und die Geschwindigkeit des Metallbandes (1) bei Auslauf aus dem Dressiergerüst (7) unabhängig vom Zug im Metallband (1) eingestellt werden.

10

15 FIG 2

1.1



✓
Hitz

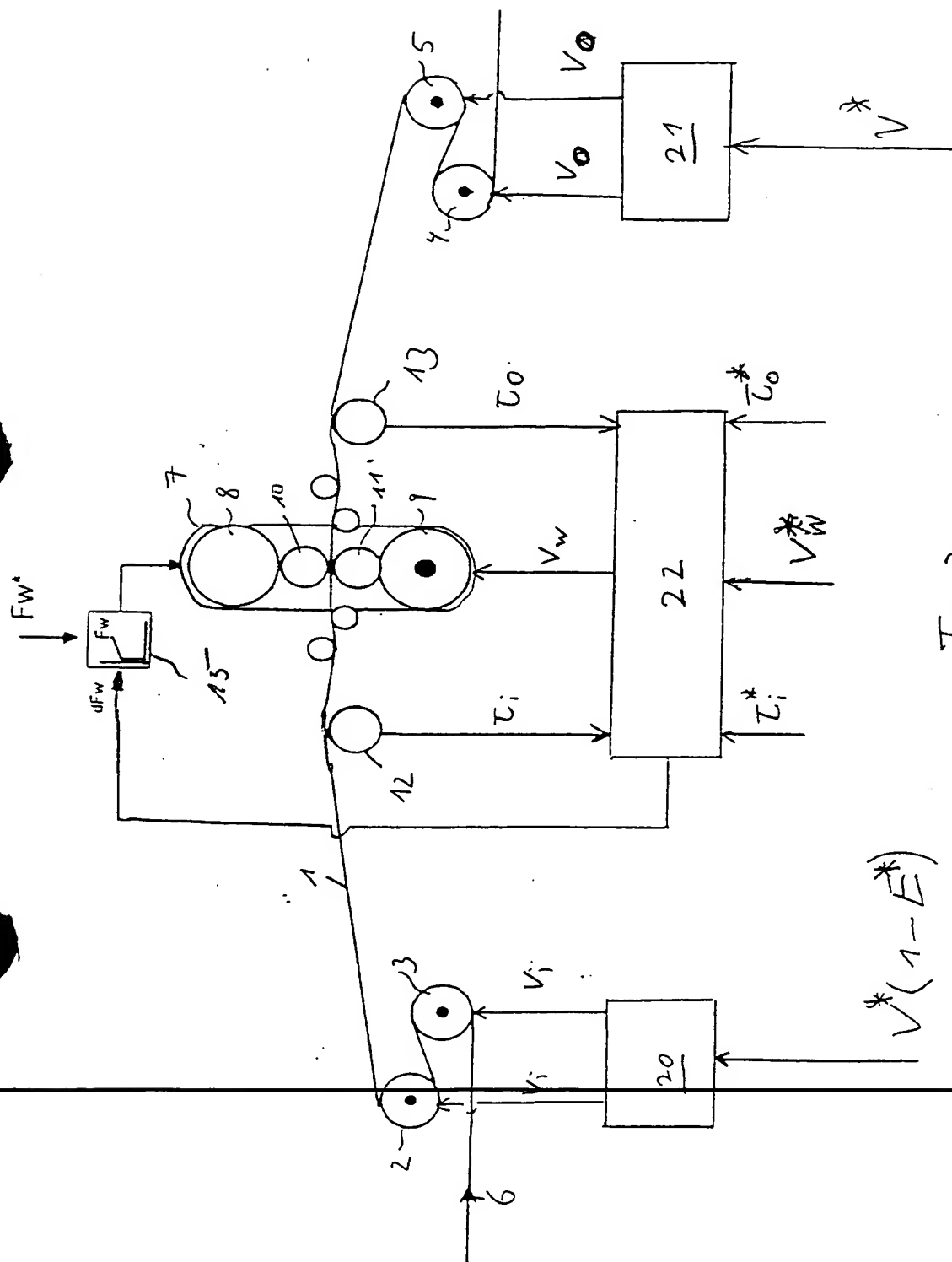
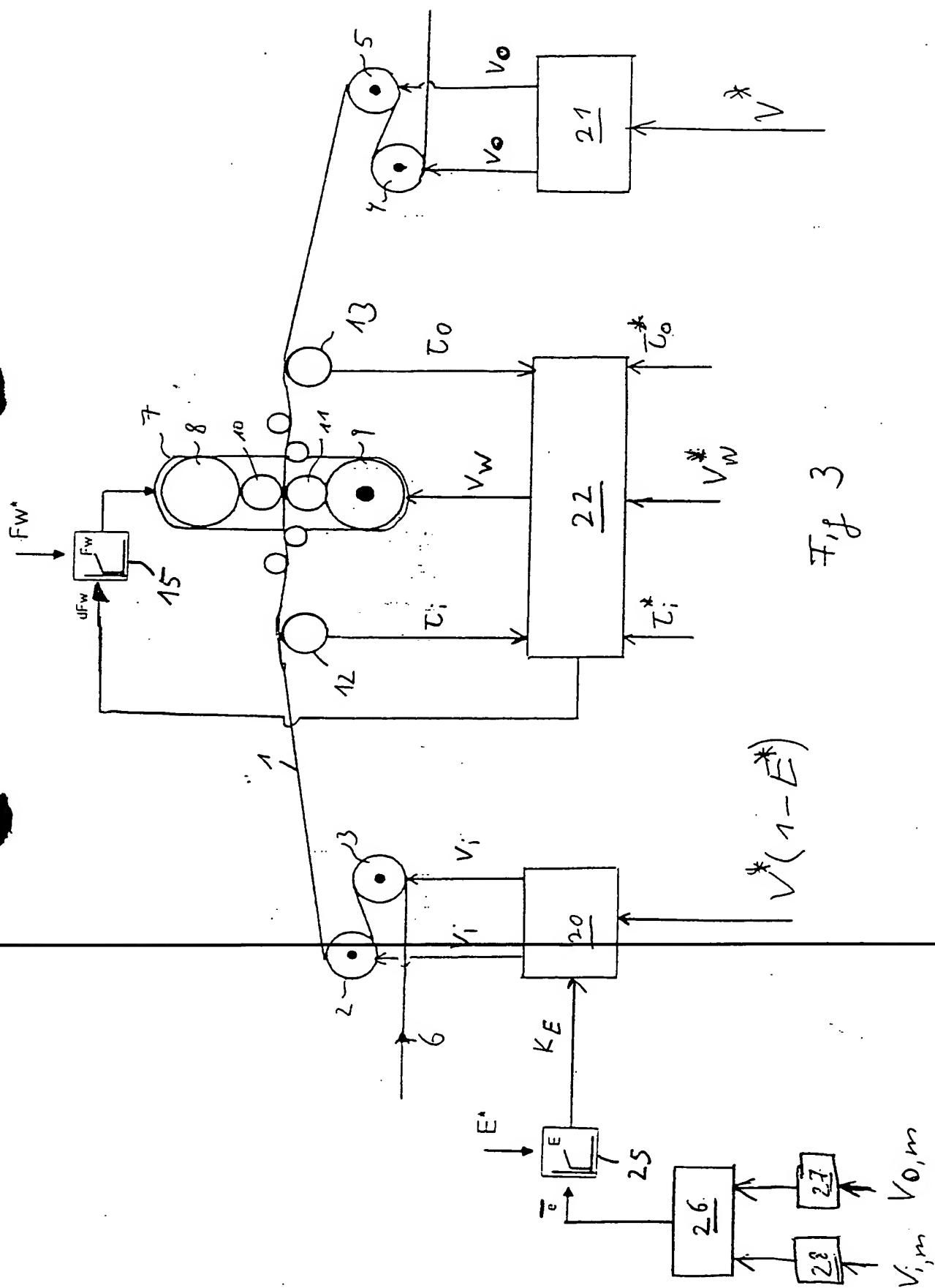


Fig 2

$$V^*(1-E^*)$$



F, 2
3

THIS PAGE BLANK (USPTO)